

”Ölets historia mm”

en studiecirkel i PRO Aspö

hösten 2009 i samarbete med ABF Blekinge.

(obs att det står ”mm” efter ”Ölets historia...” i rubriken,
”mm” står här för ölbryggning)

- Cirkelledare: Åke Aurell, bryggarveteranen i gänget.*
- Deltagare: Bengt Lagerlöv, Bo Westerholm, Lennart Svensson och Lennart Östsjö, samtliga mycket seriösa bryggarlärningar, .*
- Kurslitteratur: ”Allt du behöver veta om öl” av Espen Smith och Björn Värness
Eget material: ”Studieplan”, ”Aktivitetsplan”, ”Bryggprocessen i bilder” och ”Hårdvaran i bryggprocessen”.
samt ProMash datorprogram.*
- Plats/lokal: Teori i den egna PRO-lokalen på Aspö, bryggning i ateljé-
bryggeriet hos Håkan Flink i Ryd.*

Cirkeln startade den 22 oktober och avslutades den 3 december. Vi hade då avverkat drygt 40 lektionstimmar och producerat 360 1/2-liters flaskor med öl plus c:a 35 liter öl tappat på fat. Naturligtvis välsmakande, en bitter Ale med 4,7 % alkostyrka.

Allt gjorde vi ”på riktigt”, som öl skall bryggas och naturligtvis ”Nach dem Deutschen Reihitsgebot”, dvs vi:

*startade med en ölprovning för att bestämma vilken typ av öl vi ville brygga
skapade ett recept för det öl vi ville ha
beställde alla ingredienser
gjorde en förkultur till den flytande jästen
krossade all malt i en malkross
mäskade in enligt receptet vi gjort och lakade ur
kokte mäskan i 90 minuter och tillsatte humle enligt vårt recept
kylde vörten och tillsatte jästen
lät jästen omvandla den söta vörten till alkohol och koldioxid
steriliserade 360 flaskor och två Corneliusfat
tappade om ölet till flaskor och fat, flaskorna primade vi för att utveckla koldioxid
provsmakade och njöt den 11 december*

Här gör vi en förkultur.



Bild 1

Tillverkning av förkulturen, 6 L vatten och 1 kg maltextrakt kokas i 20 minuter. Bosse rör om, Åke håller i malt medan Lennart Ö övervakar.



Bild 2

Förkulturen har en illvillig förmåga att vilja koka över, något som Bosse frenetiskt och professionellt motarbetar med ett av sina favoritverktyg.



Bild 3

Lennart S håller över den sterila förkulturen via en trätt som Lennart Ö håller ner i kärlet för jästen.



Bild 4

Så är det dags för den viktiga jästen i detta fall London Ale 1028. Jästen kommer att föröka sig många gånger om i den söta vörten.

Förkulturen färdig.

Syftet med förkulturen är att utöka mängden jästceller. Den jäst som används vid ölbryggning är dyr och måste därför förökas genom att den "matas" med en mycket söt vätska.

De hygieniska kraven vid ölbryggning är mycket höga, allt måste vara sterilt för att undvika att ölet blir infekterat av främmande och oönskade bakterier.



Bild 5

Här monterar slutligen Åke ett vattenlås i det skymda jästkärlet medan de kritiska ögonen från Lennart Ö, Lennart S och Bengt noga följer aktiviteten. Bosse har förevigat händelsen. Ohörbara var de stilla "böner" som deltagarna inte kunde hålla tillbaka men inte ville skulle höras.

Dags att krossa malten.



Bild 6

Åke driver malkrossen med en långsamgående bormaskin medan Lennart Östsjö fyller på hel malt och Bosse ser till att utloppet håller undan.



Bild 7

Så ser den krossade malten ut, inte för grovt krossad, men heller inte krossad till mjöl eftersom den då sätter igen filterbädden.



Bild 8

Återstår cirka 5 kg att krossa av den tyska Ale-malten. Totalt använde vi 42 kg krossad malt i receptet.



Bild 9

Trots en viss stress så ansåg sig Bengt, Bosse och Lennart Östsjö ha tid till att prova en annan hembrygd, en Ale från sommaren 2009.

Bryggningen förbereds.

Med fyra förstagångsbryggare involverade i en så allvarlig och kulturellt viktig aktivitet som ölbryggning krävs det en omfattande genomgång av hur processen kommer att genomföras.

Pumpar, vilka slangar som skall användas och var de skall användas, hantering av silar, kylare mm och, viktigast av allt, de omfattande hygienkraven måste "nötas" in genom att alla aktiviteter repeteras flera gånger innan allvaret drar igång.



Bild 10

Lennart har något irriterat konstaterat att hans ölglas inte står där han ställde det för några minuter sedan. En allvarlig och inte alltför ovanlig incident som drabbade de flesta av oss, men som alltid kunde klaras ut till allas belåtenhet..

Bryggningen - äntligen.



Bild 11

Åke granskar konsistensen hos mäsken i förhållande till de viktiga 68 graderna i "gröten", medan Bengt glatt visar hur man håller i en paddell.



Bild 12

"Kan det bli öl av denna sörja ... ?
Tvivlande lärlingar beskådar mäsken medan en luttrad cirkelledare försöker ingjuta mod i försmalningen.



Bild 13

Beviset på att karlar visst kan göra två saker samtidigt, Bosse både fyller upp jäskärlet med hetvatten för lakningen och poserar med ett stort leende.



Bild 14

Ännu en vilopaus medan mäsken vilar under en timme.

Dags att laka.



Bild 15

Hallå ... det är dags att laka! Mäsken har vilat en timme och det är dags att gå vidare i processen



Bild 16

De första litrarna vört måste recirkuleras så att de grova maltresterna återföres till bädden.



Bild 17

Filtret består av en grovsil inköpt för 35 kr på IKEA, egentligen tänkt som en papperskorg, och ett finfilter av screenduk. Härifrån pumpas vörten över till kokkärlet.



Bild 18

Svart och otroligt sött i början av lakningen, mot slutet ljus och nästan helt utan sötma.

Kokning av vörten.



Bild 19

Under kokningen av vörten skall den för smak, doft och beska så otroligt viktiga humlen tillsättas. Här kollas vilken humle och när den skall ner i koket.



Bild 20

Invägning av humle, vi tillsatte humle vid fyra olika tillfällen under kokningen. Totalt mängd blev 925 gram..



Bild 21

Lennart och Lennart kollas så att humlen blir sönderdelad något och att eventuella rester av grenar tages bort. I förgrunden en uppsättning lageröl från ICA-Aspö.



Bild 22

Med en bryggmästares invanda beteende är Bosse på väg till kokkärlet för att tillsätta den första humlegivan, även kallad humlebeskan.

Kokningen avslutas.



Bild 23

Återstår någon minut innan kokkärlet skall börja tömmas till jäskärlet via filter, pump och motströmskylaren.



Bild 24

En tunn stråle av det blivande ölet på väg ner i jäskärlet.



Bild 25

Lennart har fyllt mätglaset för att kunna mäta det som i bryggarkretsar kallas OG, och som betyder Original Gravity eller på ren svenska densiteten.



Bild 26

Bengt håller i slangen som är på väg att fylla upp jäskärlet, Åke reglerar kylvattenmängden genom kylaren och Lennart Östsjö övervakar intresserat.

Dags för jästen.



Bild 27

Det absolut mest högtidliga ögonblicket i öltillverkningsprocessen är att tillsätta den välmående och glupska jästen, här anförtrött Lennart och Lennart.



Bild 28

Jästen och vörten har förenats och nu återstår omvandlingen till koldioxid och alkohol.



Bild 29

De sista dropparna vört "kramas" ut ur kokkärlet.



Bild 30

Återstår endast att försluta jäskärlet för att förhindra att ölet infekteras.

Till sist...



Bild 31

Upptappning av det färdiga ölet till ett kärl där c:a ½ % socker tillsätts för att bilda koldioxid i varje flaska.



Bild 32

Bengt i full färd med att tappa upp öl i flaskor, ett arbete som gav 360 halv-litersflaskor.



Bild 33

Lennart Svensson och Bosse jobbar med att montera kapsyler på de välfyllda flaskorna.



Bild 34

Här kan vi se Bengts och Bosses backstaplar. En ganska imponerande syn och väl värt arbetet. Kostnaden: 11 kr/liter.